

PBT+PET日本三菱 5308FDV-K2D 合金级 含10%带压花的玻璃纤维

产品名称	PBT+PET日本三菱 5308FDV-K2D 合金级 含10%带压花的玻璃纤维
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	35.00/公斤
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场
联系电话	18938274862

产品详情

PBT 结晶速度快，最适宜加工方法为注塑，其他方法还有挤出、吹塑、涂覆和各种二次加工成型，成型前需预干燥，水分含量要降至0.02%。PBT（增强、改性PBT）主要用于汽车、电子电器、工业机械和聚合物合金、共混工业。如作为汽车中的分配器、车体部件、点火器线圈骨架、绝缘盖、排气系统零部件、摩托车点火器、电子电器工业中如电视机的偏转线圈，显像管和电位器支架，伴音输出变压器骨架，适配器骨架，开关接插件、电风扇、电冰箱、洗衣机电机端盖、轴套。

PBT 物性：

- a、机械性能：强度高、耐疲劳性、尺寸稳定、蠕变也小（高温条件下也极少有变化）；
- b、耐热老化性：增强后的UL温度指数达120~140（户外长期老化性也很好）；
- c、耐溶剂性：无应力开裂；
- d、对水稳定性：PBT遇水易分解（高温、高湿环境下使用需谨慎）；

PBT工艺特性：

PBT具有明显的熔点，熔点为225 ~ 235 ，是结晶型材料，结晶度可达40%。

PBT熔体的粘度受温度的影响不如剪切应力那么大，因此，在注塑中，**压力对PBT熔体流动性影响是明显。 PBT在熔融状态下流动性好，粘度低，仅次于尼龙，在成型易发生“流延”现象。 PBT成型制品各向异性。PBT在高温下遇水易降解。 2 注塑机选用螺杆式注塑机时。应考虑如下几点。 制品的用料量应控制在注塑机额定***量的30% ~ 80%。不宜用大注塑机生产小制品。

应选用渐变型三段螺杆，长径比为15 ~ 20，压缩比为2.5 ~ 3.0。 应选用自锁式喷嘴，并带有加热控温装置。 在成型阻燃级PBT时，注塑机的有关部件应经防腐处理。 3 制品与模具设计基础创新塑料(美国) 制品的厚度不宜太厚，PBT对缺口很敏感，因此，制品的直角等过渡处应采用圆弧连接。

未改性PBT的成型收缩率较大，在1.7% ~ 2.3%，模具要有一定的脱模斜度。

模具需要设排气孔或排气槽。 浇口的口径要大。 模具需设置控温装置。模具*温度不能超过100 。 阻燃级PBT成型，模具表面要镀铬，以防腐。

供应PBT日本三菱工程5010G10

供应PBT日本三菱工程5010GN3

供应PBT日本三菱工程5010GN-30

供应PBT日本三菱工程5010GN6-30

供应PBT日本三菱工程5010GN6-15M8

供应PBT日本三菱工程5308G30 加30%玻纤

供应PBT日本三菱工程5308GN2-15

供应PBT日本三菱工程5308GN3-15A4

供应PBT日本三菱工程5308GT20

供应PBT日本三菱工程5410GN3-20

供应PBT日本三菱工程5710G30-S2

供应PBT日本三菱工程5710GT30

供应PBT日本三菱工程7025GRU20

供应PBT日本三菱工程5710G-20 玻纤增强20%玻纤

供应PBT日本三菱工程5810G40 低翘曲 加40%玻纤